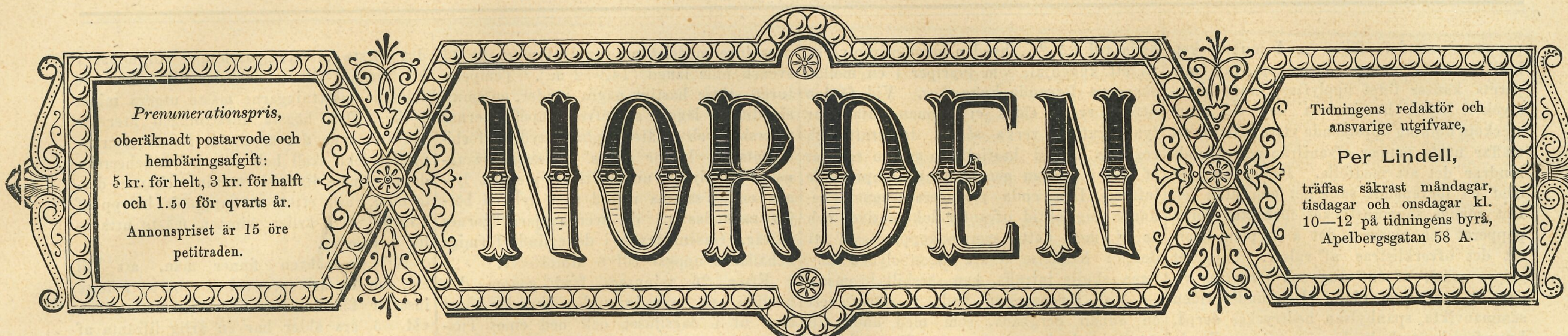
*Med detta nummer följer enligt Kongl. Generalpoststyrelsens medgifvande ett cirkulär från Stockholms Patentbyrå.*

TIONDE ÅRGÅNGEN 239




N:o 40 Stockholm, Isaac Marcus' Boktryckeri-Aktiebolag. **Industritidning.** Utkommer hvarje fredag. **Stockholm den 6 oktober 1882.**



*Strödda meddelanden från*

## Fabriker och Verkstäder.

54) *Gransholms Pappersbruk.*

Småland har en hel del ganska stora och olikartade industrier att uppvisa. Hvad särskildt pappersfabrikationen, inom hvilken man i Sverige först på de senare tiderna spårat en större lifsyttring, beträffar, så är densamma i detta landskap ganska väl representerad.

Den anläggning, som vi för denna gång vilja omnämna, är Gransholms pappersbruk, beläget 3 kilometer från Gemla station å Vexiö-Alfvestads jernväg. Bruket anlades i början på århundradet, i följd af den rika vattentillgången och det för pappershandtering synnerligen välartade vattnet, och var från början endast afsedt för en mindre tillverkning för hand. År 1848 utvidgades detsamma och 1864 insattes en pappersmaskin af svensk tillverkning. Den nuvarande egaren, Jägmästare J. L. Aschan, inköpte bruket med tillhörande jordegendomen 1869, hvarefter detsamma under årens lopp alltjemt antagit större dimensioner, till dess det under en del af det förra och detta året, genomgått en grundligare och tidsenligare restaurering.

Vid bruket tillverkas alla finare och gröfre papperssorter, deraf de förstnämnda draglimmas. För papperets framställning användes till de finare sorterna uteslutande lump, och till de gröfre lump, med tillsats af dels kemisk, dels mekanisk trämassa.

Lumpen, hvilken är det värdefullaste råämnet för pappersfabrikationen, sorteras och sönderskäres, hvarvid fållar, hyskor, hakar, knappar och sömmar m. m. aflägsnas, hvilket arbete verkställes å tredje våningen i den rymliga fabrikslokalen. Ju större sorgfällighet och uppmärksamhet som egnas åt denna operation, desto fullkomligare blir fabrikatet. Derpå följer en ytterligare sönderskärning uti smärre bitar i den s. k. lumpsaxen eller lumpskärningsmaskinen, hvarefter lumpen passerar »rutschen» (raggdusten), der den i en större prismatisk, åttkantig sikt, hvars väggar utgöras af gles metallduk, på mekanisk väg befrias från vidhängande sand och smuts, samt kommer sedermera i en slags sållmaskin, i hvilken den ytterligare renas.

Efter att hafva passerat den sistnämnda maskinen, bykes lumpen i en lut, beredd af osläckt kalk etc. uti en sferisk bykapparat, som består af en på tvenne tappar hvilande jernkittel (byk-kula), i hvilken luten uppvärmes af ånga, inledd genom den ihåliga tappen ifrån en ångpanna om 16 h. k., innehållande 46 stycken genomgående tuber. Denna ångpanna användes tillika för torkning af papper, limkokning och värmledning till brukets lokaler. Trycket i bykkulan, hvilken under bykningen roterar med en hastighet af cirka ett hvarf i minuten, hvarigenom lumpen ständigt omspolas af luten, uppdrifves till ungefär 40 à 45 ℔ på qvadratverktummen. Hvarje bykning varar i c:a 9 timmar. Medelst bykningen utfärgas den färgade lumpen, en mängd substanser, hvilka motverka blekningen, aflägsnas, och underlättas derigenom sönderdelningen uti den följande processen utaf en hel del gröfre lumpsorter, såsom tåg, affall etc. Sedan kokningen försiggått, upphissas lumpen till andra våningen, der den i tvenne engelska holländare beredes till s. k. halftyg, hvilket samma derefter torkas i tvenne centrifugalmaskiner för att sedermera blekas.

För fint papper gasblekes halftyget i dertill inrättade 4 kistor med retort af bly, då det till medelsortspapper blekes i tre stycken s. k. klorvaskar. Det halftyg, som användes för framställande af de gröfre papperssorterna, såsom kardus m. m., blekes ej. För att uppnå en högre hvithet, klorblekes äfven det gasblekta halftyget.

När lumpen genomgått de behöfliga ren- och reknings-processerna, är den tjenlig till papper. För detta ändamål pålägges den i finholländarne, hvaraf trenne finnas. I dessa förmales halftyget. När detsamma är tillräckligt malet, nedtappas halftyget i 2 s. k. massa-kar, hvarifrån det genom regulatorer ledes ner å sjelfva pappersmaskinen.

En centrifugalpump, som lemnar 900 kannor i minuten, förser klorvaskarne, massa-karen och holländarne med vatten.

Pappersmaskinen, hvilken under de senare åren undergått många förändringar, är af god beskaffenhet, ehuru endast 52 engelska tum bred. Papperet tillverkas i långa banor, efter att hafva passerat kypen, sand och knutfångarne, viran, skakmaskinen, guskvalsen, våtpressen, våtfilten, torkduken, torkcylindrarne och haspeln, hvilka alla namn för hrr pappersfabrikanter äro välkända och någon vidare förklaring obehöflig. Då papperet är färdigt att taga från maskinen, skäres det.

Post-, bok-, skrif- och hamppapper draglimmas, torkas å dertill inredda loft, hvarefter det glattas, sorteras, räknas, pressas och packas. Tryck- och öfriga papperssorter endast räknas, pressas och packas.

Samtlige maskinerna drifvas medelst turbiner, tillverkade å Husaby bruk efter professor C. A. Ångströms konstruktion, tillsammans motsvarande en drifkraft till omkring 100 h. k. Dagligen tillverkas 3,000 ℔ papper eller cirka 90,000 ℔ pr anno, representerande ett kapitalvärde mellan 150 à 200,000 kronor.

Arbetspersonalen utgöres af 60 personer, men kommer den att framdeles ökas.

Bruket, hvilket är vackert beläget invid Mörrumsån, har kommissionärer i Stockholm, Göteborg m. m. samt omsätter sina produkter inom landet. Såsom specialitet söker dock bruket uppnå den finare pappersfabrikationen, på hvilken samma det kan lemna ganska vackra och framstående prof.

---

Till ledamot af styrelsen för Tekniska Skolan efter brukspatron G. H. Stråle har Tekniska Högskolans lärarekår utsett lektor W. Hoffstedt.

———

Det största lokomotiv, som någonsin bygdts, har nyligen levererats till Central Pacificbolaget ifrån Paterson, N. J. Det väger 62 tons och har 8 drifhjul.

———

I Aberdeen på skotska kusten företager man i dessa dagar ett försök i stort med att i hamnens inlopp minska den hårda sjögången medelst att i rör utleda en fet olja, hvartill tages vanlig billig fiskolja.

———

Uti Paris sammanträder den 16 dennes en konferens för skydd af undervattenskablar och en för gemensamma enheter vid elektricitetens beräknande. Sveriges ombud vid dessa konferenser blir byråchefen vid telegrafstyrelsen C. A. Nyström.

———

Uti en insänd uppsats hafva vi emottagit klagomål öfver att hufvudstadens bagare ej lika offentligt tillkännagifva nedsättningar i brödpriset, som hvad händelsen plägar vara, då prishöjningar ega rum, och att detta föranledt att en och annan kund, som visat sig okunnig om att priset på »ankarstockar» nedgått från 20 till 18 öre, fått betala det högre priset.

---

# TEKNIK.

## Maskin för tillverkning af ytteraskar eller s. k. hylsor till tändsticksaskar.

(Ing. A. Wideströms, Sundbyberg, uppfinning.)

Svenska tändsticksindustrien står, såsom är allmänt bekant, betydligt före andra länders, och dess målsmän visa äfven ett vackert sträfvande att bibehålla sitt försprång. Äfven personer, som ej direkt tillhöra denna industri, gifva understundom ett godt handtag åt densamma.

Ett område inom tändsticksfabrikationen, nämligen tillverkningen af de små askar, hvari tändstickorna försäljas, har hittills drifvits primitivt. Men äfven härutinnan synes man snart skola komma till ett bättre.

Ingeniör A. Wideström vid Sundbyberg har nyligen konstruerat en maskin för tillverkning af ytterasken till tändsticksaskar.

Denna maskin utmärker sig deruti, att han arbetar automatiskt, och gör hylsan färdig på en gång utan annan tillhjelp af menniskohänder, än att förse honom med nödig materiel, hvilket, då större qvantiteter deraf inläggas på en gång, sker efter ganska långa mellantider. Då materialierna, spån eller papper, tagit slut, kopplar maskinen ifrån sig sjelf och stannar, så att en person kan sköta flere i gång varande maskiner. Arbetaren har nämligen endast att tillse det maskinerna äro försedda med klister, samt att, då någon maskin stannar, förse honom med hvad som fattas, spån eller papper, samt åter släppa honom i gång.

Af denna maskin äro två slag patenterade, en som gör de hitills mest vanliga hylsorna med särskild etikett, samt en, som gör de i utlandet allmänt brukliga, och som äfven här börja användas, med ett helt papper innehållande etikett och klistradt rundtomkring. Det förstnämnda slaget konstruerades först. Den senare maskinen håller nu på att fulländas och synes denna blifva lämpligare på grund af dess större enkelhet, emedan allt hvad till etikettens klistring och påsättning hörer bortfaller, hvarföre uppfinnaren har för afsigt att i synnerhet tillverka maskiner af detta slag.

Utrymmet tillåter icke att beskrifva maskinen i dess helhet, hvarföre vi inskränka oss till omnämnande af det mest karakteristiska. Papperet inlägges skuret i sitt bestämda format i en vertikal trumma, hvarifrån det hemtas ett och ett i sender af ett sugmunstycke, bestående af en sluten metall-låda med konvex botten, nära hvilkens kanter hål äro anbragta, hvarigenom en sugning uppstår och fasttrycker papperet. Munstyckets beskaffenhet gör att endast ett